

VK 2011 SW

Spachtel

Technisches Datenblatt

Beschreibung

VK 2011 SW Spachtel ist eine 2-Komponenten Spachtelmasse auf Epoxidharzbasis. Das Produkt wird per Spachtel in der Regel dickschichtig im Einsichtverfahren verarbeitet. Es eignet sich zum Ausgleichen von Höhentoleranzen und weist dabei eine gute Standfestigkeit auf. VK 2011 SW Spachtel hat ausgezeichnete Korrosionsschutzeigenschaften und eine hohe mechanische und chemische Widerstandsfähigkeit.

Zusammensetzung

Frei von Schwermetallen, Benzylalkohol, Teer, Anthracenöl und Weichmachern.

Empfohlene Anwendungen

- Füllen von Löchern bzw. Lochkorrosion
- Ausgleich von Muldenkorrosion
- Ausgleich von Oberflächenfehlern auf Stahl
- Beschichtung von Kondensator Rohrböden

Eigenschaften

- zähhart
 - sehr gute chemische Beständigkeit
 - sehr gute Korrosionsschutzwirkung
 - sehr gute Haftfestigkeit
 - sehr gute Abriebfestigkeit
 - hohe Toleranz gegenüber Frühwasserbelastung
 - hervorragender Oberflächenglanz (auch bei hoher relativer Luftfeuchte)
 - kein Schrumpf durch Weichmachermigration
 - physiologisch unbedenklich nach Aushärtung
 - VOC < 1 %
- EU-Verordnung 2004/42 (Decopaint-Richtlinie):
Der in der EU-Verordnung 2004/42 erlaubte maximale Gehalt an VOC (Kategorie AII/j/Typ Lb) beträgt im gebrauchsfertigen Zustand 500 g/l (Limit 2010).
Dieses Produkt erfüllt die EU-Verordnung 2010.
- Bei Freibewitterung neigt VK 2011 SW Spachtel zur Vergilbung und Kreidung. Bei erhöhten Ansprüchen im Überwasserbereich sind Deckbeschichtungen empfehlenswert.

Beständigkeit

Chemisch

- Industrie- und Meeresatmosphäre
- Süß-, Meer- und Brackwasser
- Öl, Fett, Schmier- und Treibstoffe
- verdünnte Säuren
- neutrale Salzlösungen
- Alkalien
- Mineralöle
- aliphatische KW-Stoffe

In Anbetracht der Vielzahl möglicher Einflüsse auf die Beständigkeit (Medium, Temperatur, Konzentration, Schichtdicke usw.) bitten wir vor der Anwendung um Rücksprache.

Oberflächenvorbereitung

Um mit diesem Produkt gute Resultate zu erzielen, ist sachgemäße Oberflächenvorbereitung kritisch wichtig. Die genauen Erfordernisse ändern sich entsprechend der Anwendung, der erwarteten Betriebsdauer und dem ursprünglichen Oberflächenzustand.

Stahl

Oberflächenvorbereitung nach
DIN EN ISO 12944-3 und -4 sowie DIN EN 14879-1
Verfahren für die Oberflächenvorbereitung
DIN EN ISO 8504-2 Strahlen
Vorbereitung der Stahloberflächen vor dem Auftragen von Beschichtungsstoffen
DIN EN ISO 8501-1 Vorbereitungsgrad Sa 2½
DIN EN ISO 8501-2 Visuelle Beurteilung der Oberflächenreinheit
DIN EN ISO 8501-3 Vorbereitungsgrad Schweißnähte, Kanten, etc., Tabelle 1 P3
Prüfung zur Beurteilung der Oberflächenreinheit
DIN EN ISO 8502-4 Taupunkt
Optional:
DIN EN ISO 8502-3 Beurteilung von Staub, Menge <2, Größe <2
DIN EN ISO 8502-6 Bresle-Verfahren
Rauheitskenngrößen von gestrahlten Flächen
DIN EN ISO 8503-1 Ry5 (Rz) 40 - 100 µm

Für die Vorbereitung anderer Oberflächen fordern Sie bitte unsere Beratung an.

Technische Daten			
Shore-D Härte	ASTM D 2240, DIN EN ISO 868	80 85	+20 °C/12 Std. +30 °C/12 Std.
Druckfestigkeit	ASTM D 695	103,5	N/mm ²
Dichte (+23 °C)	ASTM D 792	ca. 1,68	g/cm ³
Temperaturbelastung	trocken dauernd trocken kurzfristig	ca. +100* +150*	°C °C
Feuchte Hitze/Warmwasser	dauernd kurzfristig	bis + 50* bis +70*	°C °C
Festkörpergehalt	Volumen	ca. 100*	%

*In Anbetracht der Vielzahl möglicher Einflüsse auf die Beständigkeit (Medium, Temperatur, Konzentration, Schichtdicke, usw.) bitten wir in jedem Fall um Rücksprache.

Materialzubereitung

Das Material wird im abgestimmten Mischungsverhältnis geliefert. Materialtemperatur 15-25 °C. Die Komponente B ist restlos in die Komponente A zu geben und sorgfältig 3 Minuten lang einzurühren, am besten mit einem mechanischen Rührwerk (300-400 U/min.) bis eine homogene Mischung und ein gleichmäßiger Farbton vorliegt. Hierbei auch Gebindeboden und -wand mit erfassen. Anschließend in ein sauberes Gefäß umfüllen und erneut ca. eine Minute mischen. Nur so viel Material ansetzen, wie innerhalb der Topfzeit verarbeitet werden kann. Gebindeinhalt sofort nach dem Mischen auf der Fläche verteilen, da ansonsten aufgrund der chemischen Reaktion und entstehenden Wärme die Topfzeit bzw. Verarbeitungszeit deutlich verkürzt wird.

Mischungsverhältnis 7 : 1 Gewichtsteile
(Komponente A : B)

Verarbeitungshinweise

Objektbedingungen:

Luft- und Substrattemperatur +10 bis +40 °C, relative Luftfeuchte max. 85 % (nach 1. Beschichtung); die Temperatur der zu beschichtenden Oberfläche muss mind. +3 °/3K über dem jeweiligen Taupunkt sein. Niedrige Temperaturen verzögern die Aushärtung und verschlechtern die Verarbeitbarkeit. Höhere Luftfeuchtigkeit sowie Taupunktunterschreitung können zur Bildung von Kondensfeuchtigkeit auf Untergrund- bzw. Beschichtungsfläche führen. Dies kann schwere Haftungs-/Zwischenhaftungsstörungen verursachen. Die maximale Standfestigkeit beträgt bei +15 °C ca. 20 mm, bei +23 °C ca. 15 mm und bei +30 °C ca. 10 mm. Die Objektbedingungen müssen während der Verarbeitungs- und Aushärtungszeit eingehalten werden. Bei Annäherung an diese Grenzwerte empfehlen wir den Einsatz von Heiz- bzw. Trockengeräten.

VK 2011 SW Spachtel wird mit einem Zahnkamm oder Traufel in der gewünschten Schichtdicke gleichmäßig aufgebracht und zur Eliminierung von eingeschlossener Luft mit einer Glättkelle und möglichst mit hohem Andruck oberflächlich geglättet. Vor, während und nach dem Beschichten ist auf den Taupunkt- abstand (+3 °C) zu achten. Die ausgehärtete Oberfläche kann nach 8 Std. bei +40 °C, nach 12 Std. bei +30 °C und nach 20 Std. bei +20 °C geschliffen werden.

Verarbeitungszeit in Minuten:

+20 °C	+23 °C	+30 °C
ca. 35	ca. 30	ca. 20

Diese Tabelle gibt die praktische Aushärtungszeit vom Beginn des Mischens an.

Beschichtungsaufbau und Materialbedarf

Der praktische Verbrauch ist abhängig von der Oberflächenbeschaffenheit und vom Applikationsverfahren.

Aushärtungszeit

	+10 °C	+23 °C	+30 °C
Wasserbelastung:		18 Std.	12 Std.
mechanische Belastung:	72 Std.	48 Std.	24 Std.
chemische Belastung:	7 Tage	5 Tage	3 Tage

Die oben genannten Werte sind nur Richtwerte; Abweichungen durch praxisspezifische Anforderungen oder Gegebenheiten sind möglich.

Verpackungseinheit

Das Material wird in der folgenden Packungsgröße geliefert: 10,0 kg (8,75 kg Komponente A und 1,25 kg Komponente B) Lieferung in der Farbe telegrau 2. Aus rohstoff- und fertigungsbedingten Gründen sind geringe Farbton-/Chargenabweichungen möglich. Einwirkung von UV-Strahlung kann zu einer Farbtonveränderung führen.

Reinigung

Reinigungsmittel 999 zum Reinigen von Werkzeugen sofort nach Gebrauch benutzen. Nachdem das Material ausgehärtet ist, kann es nur noch durch Schleifen entfernt werden.

Lagerung

Das Material in ungeöffneten Originalbehältern kühl, trocken und frostfrei bei Temperaturen zwischen +15 und +25 °C lagern. Temperaturen < +10 °C können zur Kristallisation führen. Bitte beachten Sie das auf dem Produkt angegebene Mindesthaltbarkeitsdatum.

Sicherheitsvorkehrungen

Für den Umgang mit unseren Produkten sind die wesentlichen physikalischen, sicherheitstechnischen, toxikologischen und ökologischen Daten den stoffspezifischen Sicherheitsdatenblättern zu entnehmen. Die einschlägigen Vorschriften, wie z.B. die Gefahrstoffverordnung, sind zu beachten. Ein ausführliches Sicherheitsdatenblatt liegt dem Material bei oder ist auf Anfrage erhältlich.